

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
 - TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
 - FADED TEXT
 - ILLEGIBLE TEXT
-
- SKEWED/SLANTED IMAGES
 - COLORED PHOTOS
 - BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
 - GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

AW

esp@cenet - Document Bibliography and Abstr:

Our Case No.: 4116

SN: 09/929,693

Filed: August 13, 2001

Art Unit: 1732

Title: METHOD AND APPARATUS FOR MOLDING
COMPONENTS WITH MOLDED-IN SURFACE
TEXTURE

Method and apparatus for the manufacture of moulded parts or other articles.

Patent Number: ☐ EP0299168, A3, B1
Publication date: 1989-01-18
Inventor(s): LANDLER JOSEF
Applicant(s): ALKOR GMBH (DE)
Requested Patent: ☐ DE3723021
Application: EP19880107997 19880519
Priority Number(s): DE19873723021 19870711
IPC Classification: B29C51/42
EC Classification: B29C33/38, B29C51/36B, B29C51/42, B29C51/42B2B, B29C51/42D,
Equivalents: ES2076148T

Abstract

The present invention relates to a method and an apparatus for the manufacture of moulded parts or other articles from thermoformable plastic films, webs or sheets by the negative deep-drawing process, in which method, before or shortly before thermoforming, on the rear side of the plastic film, web or sheet a surface layer or a surface layer region is kept or set by controlled heating and/or controlled cooling at or to a temperature which is lower by more than 5 DEG C, preferably more than 10 DEG C, than the temperature on the surface facing the female deep-drawing mould, whereas on the surface facing the female deep-drawing mould the surface layer region and, if appropriate, a layer region situated deeper below this surface layer is set or heated to a higher temperature near to or above the melting range, melting point or to a temperature within the thermoplastic range (up to 260 DEG C). The apparatus used for this comprises a female deep-drawing mould, a male mould and a tensioning or pretensioning apparatus and the like.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

Our Case No.: 4116

SN: 09/929,693

Filed: August 13, 2001

Art Unit: 1732

Title: METHOD AND APPARATUS FOR MOLDING
COMPONENTS WITH MOLDED-IN SURFACE
TEXTURE

①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Pat ntschrift
⑪ DE 3723021 C2

⑤ Int. CL 4:
B29 C 51/04

②1 Aktenzeichen: P 37 23 021.2-16
②2 Anmeldetag: 11. 7. 87
②3 Offenlegungstag: 18. 1. 89
②5 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 16. 11. 89

Innnerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

②3 Patentinhaber:
Alkor GmbH Kunststoffe, 8000 München, DE

②2 Erfinder:
Landler, Josef, 8190 Wolfratshausen, DE

⑤0 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE-AS 14 78 024
DE-OS 37 14 367
DE-OS 37 14 386
DE-OS 18 04 639
US 33 53 219

⑤4 Verfahren zur Herstellung von Formteilen nach dem Negativtiefziehverfahren

DE 3723021 C2

DE 3723021 C2

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen aus einer thermoverformbaren Kunststoffolie, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte nach dem Negativtiefziehverfahren, wobei die Kunststoffolie, Kunststoffbahn oder Kunststoffplatte in mindestens einer Vorwärm- und/oder Aufheizstation vorgewärmt und/oder auf eine Temperatur innerhalb des thermoplastischen Bereichs aufgeheizt, durch einen Spann- oder Abdichtungsrahmen gespannt, vorzugsweise durch Vorblasen, Stützluft oder Stützgas gehalten, nachfolgend durch Erhöhung des Blasdruckes, durch Anlegen eines Unterdruckes und/oder durch einen Stempel zu der Negativtiefziehform hin gewölbt und durch einen Stempel vorgeformt wird, vorzugsweise durch einen Stempel zwischengeformt wird, daß danach die Vorderseite der Kunststoffolie, -bahn oder -platte in die Negativtiefziehform gelangt, in der Negativtiefziehform die endgültige Formgestaltung und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration durch Thermoverformung durchgeführt wird, vorzugsweise unter Verwendung einer Temperaturdifferenz von mehr als 50°C, vorzugsweise mehr als 100°C, zwischen der Kunststoffolie, -bahn oder -platte und Negativtiefziehform thermoverformt und nachfolgend in der Negativtiefziehform abgekühlt wird, wobei insbesondere durch verbesserte Verfahrensmaßnahmen und/oder durch verbesserte Gestaltung der Vorrichtung zum Negativtiefziehen technische Vorteile erzielt werden.

Aus der DE-AS 14 78 024 ist bereits ein zweistufiges Vakuumtiefziehverfahren zum Herstellen eines Tischtennisballes aus einer Folie, aus einem Material, das eine Brenngeschwindigkeit von bis zu 125 mm/Minute, einen Verlustfaktor von bis zu 0,05 bei 10⁶ MHz, ferner eine Kerbschlagzähigkeit von wenigstens 0,13 kpm/cm und eine Wasserabsorption von weniger als 0,9% in 24 Stunden für eine Dicke von 3 mm, hat bekannt. Diese Folie wird zunächst durch eine oberhalb der Folie und der Matrize auf einem Schlitten angeordnete Heizeinrichtung, also von der Rückseite her, aufgeheizt, bis die Folie ausreichend erweicht ist. Die Matrize, die eine gegenüber der Raumtemperatur höhere Temperatur, z. B. 50–120°C, hat, wird dann nach oben bewegt und in Berührung mit der erweichten Folie gebracht, wobei die Folie ihre Verformungstemperatur behält und die Matrize die Folie fertig formt. Dabei verfestigt sich die Folie unmittelbar nach ihrer Verformung. Nachfolgend werden je zwei Halbkugeln mittels hochfrequentem Wechselstrom aneinander geschweißt. Mit Hilfe dieses Verfahrens gelingt es unter anderem jedoch nicht, Prägungen, Narbgebungen und Oberflächenstrukturierungen (im Negativtiefziehverfahren) ohne Schädigung der Oberflächenstruktur der Folie zu erzielen.

Aus der DE-OS 15 04 539 und US-PS 33 53 219 sind darüber hinaus Vakuumformvorrichtungen zum Tiefziehen für Kunststoffolien bekannt, welche aus einem feinteiligen, körnigen Material, z. B. solchen Größen von 0,1–5 mm, und einem Bindemittel hergestellt sind. Das feinteilige, körnige Material kann aus Sand oder Metallteilchen bestehen.

Derartige Vakuumvorrichtungen sind für das Negativtiefziehverfahren zur Herstellung für Oberflächenstrukturierungen bei Mitwirkung eines Stempels nicht geeignet.

Zur Verbesserung u.a. dieser vorgenannten Verfahren und Vorrichtungen wurde daher bereits in der zum

Zeitpunkt der Hinterlegung dieser Patentanmeldung nicht veröffentlichten DE-OS 37 14 366 und DE-OS 37 14 367 ein Verfahren und eine Vorrichtung vorgeschlagen, bei dem bzw. bei der die Kunststoffolie unter Narbgebung und/oder Oberflächendekoration verformt wird und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration der Kunststoffolie durch eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse, luftdurchlässige Formoberfläche aufweisende Negativtiefziehform erfolgt, die eine Metall-, metalllegierungs-, mikrometallpartikelhaltige, keramikmetall- und/oder keramikmikrometallpartikelhaltige Schicht oder Oberfläche mit einer durchschnittlichen Metallschichtdicke oder Metallpartikeldicke unter 80 µm, vorzugsweise unter 60 µm, aufweist, wobei zwischen der Werkzeugtemperatur und der Kunststoffolie ein Temperaturunterschied von mehr als 30°C eingehalten wird. Bei der DE-OS 37 14 367 wird zusätzlich, nachfolgend oder gleichzeitig mit der Thermoverformung von der (nicht mit der Negativtiefziehform in Kontakt oder Verbindung stehenden) Rückseite der Kunststoffbahn her ein Behandlungsmittel auf die Kunststoffbahn aufgebracht. Diese Verfahren und Vorrichtungen sollten durch die vorliegende Erfindung verbessert werden.

Erfindungsgemäß wurde festgestellt, daß diesen Zielen und Aufgaben ein Verfahren zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren gerecht wird, wobei die Kunststoffolie, Kunststoffbahn oder Kunststoffplatte in mindestens einer Vorwärm- und/oder Aufheizstation vorgewärmt und/oder auf eine Temperatur innerhalb des thermoplastischen Bereichs aufgeheizt, durch einen Spann- oder Abdichtungsrahmen gespannt, vorzugsweise durch Vorblasen, Stützluft oder Stützgas gehalten, nachfolgend durch Erhöhung des Blasdruckes, durch Anlegen eines Unterdruckes und/oder durch einen Stempel zu der Negativtiefziehform hin gewölbt und durch einen Stempel vorgeformt wird, vorzugsweise durch einen Stempel zwischengeformt wird, daß danach die Vorderseite der Kunststoffolie, -bahn oder -platte in die Negativtiefziehform gelangt, in der Negativtiefziehform die endgültige Formgestaltung und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration durch Thermoverformung durchgeführt wird, vorzugsweise unter Verwendung einer Temperaturdifferenz von mehr als 50°C, vorzugsweise mehr als 100°C, zwischen der Kunststoffolie, -bahn oder -platte und Negativtiefziehform thermoverformt und nachfolgend in der Negativtiefziehform abgekühlt wird. Gemäß der Erfindung wird vor oder kurz vor der Thermoverformung auf der Rückseite der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte eine Oberflächenschicht oder ein Oberflächenschichtbereich auf eine Temperatur durch gesteuertes Heizen und/oder gesteuertes Abkühlen gehalten oder eingestellt, die um mehr als 5°C, vorzugsweise um mehr als 10°C, niedriger ist als die Temperatur auf der der Negativtiefziehform zugewandten Folienfläche, während auf der, der Negativtiefziehform zugewandten Seite der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte die Oberflächenschicht oder der Oberflächenschichtbereich sowie ggf. ein unter dieser Oberflächenschicht tiefer gelegener Schichtbereich auf eine (gegenüber der anderen Oberflächenschicht) höhere Temperatur in der Nähe oder oberhalb des Schmelzbereiches, Schmelzpunktes oder auf eine Temperatur innerhalb des thermoplastischen Bereiches (bis

260°C) eingestellt oder aufgeheizt wird und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration mit einer, eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse, luftdurchlässige Formoberflächenschicht aufweisenden Negativtiefziehform durchgeführt wird.

Durch diese Verfahrensmaßnahme gelingt es, das Negativtiefziehverfahren zu verbessern. Insbesondere wird gemäß dem erfindungsgemäßen Verfahren die Dehnfähigkeit und Bruchdehnung der Folie bei dem Verformungsvorgang gehalten bzw. verbessert. Dadurch, daß gemäß dem erfindungsgemäßen Verfahren die Oberflächenschicht oder Oberfläche der Kunststoffolie, -bahn oder -platte auf eine etwa höhere Temperatur als die der Unterseite eingestellt wird und die Verformung im thermoplastischen Bereich oder im wesentlichen im thermoplastischen Bereich erfolgt, wird das Erinnerungsvermögen der verformten Folie weitgehend ausgeschaltet, so daß ein verformter Gegenstand aus der Kunststoffolie, -bahn oder -platte erhalten wird, der fast völlig oder zumindestens weitgehend ohne innere Spannungen ist. Dadurch wird auch ein erheblicher Vorteil gegenüber dem Positivverfahren erzielt, bei dem in der Regel im thermoelastischen Bereich oder in Ausnahmefällen nur in bestimmten Tiefenbereichen der Foliendicke von der Rückseite her im thermoplastischen Bereich Verformungen durchgeführt werden können, ohne daß die Oberflächenstrukturierung der vorher geprägten Folie geschädigt wird.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens erfolgt vor dem Anlegen eines Vakuums oder Unterdruckes an die Negativtiefziehform und/oder an die Kammer, in der die Negativtiefziehform angeordnet ist, eine abdichtende Schließung der Formöffnung der Negativtiefziehform und/oder einer um die Negativtiefziehform angeordneten Kammer, vorzugsweise eine luftabschließende Abdichtung der Formöffnung mit dem Stempel oder einer Stempelteiloberfläche und/oder einem Teil der Druckkammer, in der der Stempel angeordnet ist. Nach der abdichtenden Schließung, vorzugsweise nach der luftabdichtenden Schließung, wird ein Unterdruck oder Vakuum an die Negativtiefziehform angelegt.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird kurz vor der Thermoverformung der Stempel (vorzugsweise Positivstempel), der vorzugsweise die Form oder Formteilbereiche der Negativtiefziehform (in Positivform) aufweist, der erhitzten, vorzugsweise eingespannten, vorgespannten oder befestigten Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte genähert oder ist bzw. sind an oder in der Nähe der Oberfläche derselben zu diesem Zeitpunkt angeordnet. Über die Stempeloberfläche, vorzugsweise poröse Stempeloberfläche, wird danach die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte angelegt und/oder angesaugt und nimmt dabei die Stempeloberflächenform ganz oder in Teilbereichen an. Unmittelbar danach erfolgt eine abdichtende Schließung der Formöffnung der Negativtiefziehform und/oder an der Druckkammer, in der die Negativtiefziehform angeordnet ist, vorzugsweise eine luftabschließende Abdichtung der Formöffnung mit dem Stempel oder einer Stempelteiloberfläche und/oder einem Teil der Druckkammer, in der der Stempel angeordnet ist. Vor, während oder kurzfristig nach der abdichtenden Schließung wird das von der Stempelteilfläche oder vom Stempel her angelegte Vakuum aufgehoben und/oder ein Druck auf die Folienseite über den Stempel oder die Stempeloberfläche von

$4 \times 10^2 \text{ Pa} - 4 \times 10^5 \text{ Pa}$, vorzugsweise $1 \times 10^3 \text{ Pa} - 1,5 \times 10^3 \text{ Pa}$, und/oder von der Negativtiefziehform her ein Unterdruck oder Vakuum unter Ansaugung der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Platte an die Negativtiefziehform ausgeübt. Durch die Anlegung eines Überdruckes, an die Folienseite über den Stempel oder über die Stempeloberfläche und/oder durch Anlegung eines Unterdruckes oder Vakuums von der Negativtiefziehform, erfolgt ein "Abblasen" von dem Stempel oder ein "Ansaugen" von der Negativtiefziehform, so daß sich die Kunststoffolie, -bahn oder -platte an die Konturen und Mikrostrukturen der Negativtiefziehform anlegt. Beide Maßnahmen unterstützen sich untereinander und können gleichzeitig oder nacheinander ablaufen.

Die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte wird bevorzugt durch einen Spann- oder Abdichtungsrahmen oder Haltevorrichtung gespannt oder gehalten wird, der bzw. die nicht unmittelbar mit der Negativtiefziehform verbunden ist, vorzugsweise in der Druckkammer, einem Tisch oder einer anderen nicht unmittelbar an der Negativtiefziehform befestigten Haltevorrichtung angeordnet ist.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte durch einen Spann- oder Abdichtungsrahmen oder eine Haltevorrichtung gespannt oder gehalten und auf eine Temperatur mindestens innerhalb des thermoelastischen Bereiches und/oder innerhalb des thermoplastischen Bereiches vorgeheizt und/oder aufgeheizt. Dabei wird vorzugsweise die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte zusätzlich mittels Stützgas oder Stützluft und/oder einem in Gegenrichtung angelegten Vakuum gehalten und/oder kurz vor der Thermoverformung durch Gas oder Luft und/oder einen Stempel, vorzugsweise Positivstempel, gehalten oder gestützt, wobei die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte in Richtung der Negativtiefziehform oder der Öffnung der Negativtiefziehform durchgebogen oder verformt wird. Danach wird die Negativtiefziehform in Richtung der Durchbiegung oder Verformung und/oder des Stempels bewegt, vorzugsweise in axialer Richtung bewegt und gleichzeitig oder nachfolgend ein Unterdruck oder Vakuum über dem Stempel und/oder der Druckkammer angelegt. Vor dem Anlegen eines Vakuums oder Unterdruckes an die Negativtiefziehform erfolgt eine abdichtende Schließung der Formöffnung der Negativtiefziehform, vorzugsweise eine luftabschließende Abdichtung der Formöffnung mit dem Stempel oder einer Stempelteiloberfläche und/oder einem Teil der Druckkammer. Nach der abdichtenden Schließung, vorzugsweise nach der luftabdichtenden Schließung wird ein Unterdruck oder Vakuum an die Negativtiefziehform angelegt, wobei die zwischengeformte Kunststoffolie, -bahn oder -platte zur Endform von dem Stempel weg auf die Negativtiefziehform übertragen wird und nimmt dort die Endform an. Danach wird die durch den Stempel verschlossene Negativtiefziehform geöffnet, indem die Negativtiefziehform und/oder der Stempel zurückbewegt, vorzugsweise in axialer Richtung zurückgefahren.

Die endgültige Formgestaltung (Endformung) und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration der Kunststoffolie, -bahn oder -platte, vorzugsweise mindestens einer Oberflächenschicht derselben erfolgt in oder berhalb des Schmelzpunktes, Schmelzbereich(es), vorzugsweise jedoch im thermoplastischen

Bereich, während die Temperatur des Negativtiefziehwerkzeuges auf unter 100°C, vorzugsweise unter 85°C, eingestellt oder gehalten wird und weiterhin eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberflächenschicht verwendet wird, die eine metall-, metalllegierungs-, mikrometallpartikelhaltige, keramik-metall- und/oder keramikmikropartikelhaltige und/oder festigkeitserhöhende Zusatzstoffe enthaltende Schicht oder Oberfläche mit einer durchschnittlichen Partikeldicke unter 150 µm, vorzugsweise unter 60 µm, aufweist und/oder die mindestens eine Formoberflächenschicht besitzt, die aus Kunststoff oder -harz, vorzugsweise Epoxidharz und/oder Silikonkautschuk besteht oder diesen bzw. dieses enthält.

Durch die erfindungsgemäße Verfahrensdurchführung ist es möglich, die Temperaturführung des Negativtiefziehwerkzeuges in den Bereich oder in die Nähe des Bereiches der Entformungstemperatur der zu entformenden verformten Kunststoffolie, der zur entformenden Gegenstände oder Teile aus Kunststoffolienbahnen oder Kunststoffplatten zu legen. Dadurch ist es auch möglich, das Negativtiefziehwerkzeug auf eine nahezu konstante Temperatur zu halten, wodurch keine wesentlichen Temperaturspannungen im Werkzeug auftreten. Durch die relativ niedrige Temperaturführung des Negativtiefziehwerkzeuges werden aus der Kunststoffolie, -bahn oder -platte eventuell austretende bzw. imitierende Bestandteile nicht oder kaum in den Poren der Negativtiefziehform zersetzt, so daß die Gefahr einer Porenverstopfung der Negativtiefziehform im Rahmen des erfindungsgemäßen Verfahren weitgehend reduziert wird. Dadurch wird auch die Taktzeit bzw. die Produktionszeit (für einen Teil) verkürzt, da Aufheiz- und Abkühlvorgänge beim Negativtiefziehwerkzeug weitgehend eingespart werden können.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform ist bzw. wird der Stempel auf eine Temperatur eingestellt oder temperiert (geköhlt oder aufgeheizt), die zwischen dem oberen Drittel des thermoelastischen Temperaturbereiches der zu verformenden Kunststoffolie, -bahn oder -platte und dem thermoplastischen Bereich derselben liegt, vorzugsweise zwischen dem oberen Viertel des thermoelastischen Temperaturbereiches und der Kristallitschmelztemperatur oder dem Fließtemperaturbereich oder im Fließtemperaturbereich oder im Kristallitschmelzbereich der zu verformenden Kunststoffolie, -bahn oder -platte liegt während die Temperatur der Negativtiefziehform auf unter 100°C, vorzugsweise unter 85°C, eingestellt wird.

Durch die erfindungsgemäße Temperaturführung des Stempels sowie durch die Einschaltung einer Zwischenverformung mittels des Stempels, der teilweise oder ganz den Konturen oder Formgestaltungen des Negativtiefziehwerkzeuges (in Positivform) entspricht, wird eine bessere oder günstigere Dickenverteilung der tiefgezogenen Kunststoffolie, -bahn oder -platte bzw. den daraus hergestellten Formteilen oder Gegenständen erzielt. Das erfindungsgemäße Verfahren und die erfindungsgemäße Vorrichtung ermöglicht eine Kombination der Vorteile des Positivtiefziehverfahrens wie auch des Negativtiefziehverfahrens. Durch die Kombination der genannten Verfahrensmerkmale und das zeitliche ineinandergreifen der Vorgänge des Positivformens und des Negativformens wird eine bessere Dickenverteilung auch an den Übergangsteilen der hergestellten Gegenstände bzw. Formteile ermöglicht.

Nach einer anderen bevorzugten Ausführungsform beträgt der Abstand der Stempelformoberfläche von

der Formoberfläche des Negativtiefziehwerkzeuges 2–50 mm, vorzugsweise 3–15 mm, in der Schließstellung (bei der Endformung) und/oder in der Schließstellung (bei der Endformung) weist die Stempelformoberfläche von der Rückseite der Folie einen Abstand von mehr als 500 µm, vorzugsweise mehr als 1,5 µm, auf.

Die Erfindung betrifft weiterhin eine Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren, bestehend aus einer porösen, luftdurchlässigen, vorzugsweise mikroporösen metall- oder metalllegierungshaltigen Partikel enthaltende luftdurchlässige Formoberflächenschicht aufweisenden Negativtiefziehform, einem Stempel und einer Einspann- oder Vorspannvorrichtung für die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte, wobei die Negativtiefziehform mit mindestens einer Zuleitung und/oder Vorrichtung zur Ausübung eines Druckunterschiedes, vorzugsweise Vakuum und/oder Unterdruck, sowie einer Temperiervorrichtung ausgestattet ist. Die Negativtiefziehform besitzt gemäß der Erfindung eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige oder gasdurchlässige Formoberfläche, die eine metall-, metalllegierungs-, mikrometallpartikelhaltige, keramikmetall- und/oder keramikmikrometallpartikelhaltige und/oder festigkeitserhöhende Zusatzstoffe enthaltende Schicht oder Oberfläche mit einer durchschnittlichen Metallpartikeldicke unter 150 µm, vorzugsweise unter 60 µm, aufweist. Diese Formoberflächenschicht enthält mindestens zwei unterschiedliche Metalle und/oder mindestens ein Metall und mindestens einen festigkeitserhöhenden Zusatzstoff (in feinteiliger Form), die unterschiedliche Korngröße und/oder Konturen aufweisen, sowie mindestens ein Bindemittel. Die Negativtiefziehform besteht aus mindestens zwei unterschiedlichen Schichten, vorzugsweise mehr als zwei unterschiedlichen Schichten, und die darin enthaltenen Metallpartikel und/oder festigkeitserhöhende Zusatzstoffe besitzen gegenüber der anderen Schicht unterschiedliche Teilchengrößen und/oder unterschiedliche Zusammensetzungen.

Nach einer anderen bevorzugten Ausführungsform besteht die Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen oder Gegenständen aus thermoverformbaren Kunststoffolien, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahnen oder Kunststoffplatten nach dem Negativtiefziehverfahren, aus einer Negativtiefziehform, einem Stempel und einer Einspann- oder Vorspannvorrichtung für die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte, wobei die Negativtiefziehform mit mindestens einer Zuleitung und/oder Vorrichtung zur Ausübung eines Druckunterschiedes, vorzugsweise Vakuum und/oder Unterdruck, sowie vorzugsweise mit einer Temperiervorrichtung ausgestattet ist. Die Negativtiefziehform eine mit Löchern versehene oder poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse, luftdurchlässige Formoberflächenschicht, die aus einem, bei den verwendeten Verfahrenstemperaturen temperaturbeständigen Kunststoff oder Kunstharz, vorzugsweise einem temperaturbeständigen Epoxidharz und/oder einem temperaturbeständigen Silikonkautschuk oder Silikonk Gummi, besteht oder dieses enthält oder diesen temperaturbeständigen Kunststoff und Metall-, Metalllegierung-, Mikrometallpartikel, Keramik-metall und/oder Keramikmikrometallpartikel und/oder festigkeitserhöhende Zusatzstoffe mit einer durchschnittlichen Partikeldicke unter 150 µm, vorzugsweise unter 60 µm, ent-

hält.

Der Stempel weist nach einer bevorzugten Ausführungsform auf einer Oberflächenschicht Löcher, Poren oder Ausnehmungen, vorzugsweise Bohrlöcher, auf, wobei die Oberflächenschicht aus einem (bei den angewendeten Verfahrenstemperaturen) temperaturbeständigen Kunstharz oder Kunststoff, vorzugsweise füllstoff-, metallpartikel-, glasfasern- und/oder glasfaser-mattenhaltigen Kunstharz und/oder aus Metall besteht. Unter der Oberflächenschicht ist mindestens eine weitere poröse und/oder luftdurchlässige Zwischenschicht und/oder in oder an der Oberflächenschicht eine Temperier- und/oder Heizvorrichtung, vorzugsweise in Form von Leitungen oder Leitungssystemen, Kanälen und/oder Heizdrähten, angeordnet. Unter der Rückseite der Zwischenschicht oder an der Rückseite der Zwischenschicht befindet sich mindestens eine luftundurchlässige Schicht und/oder eine luftabgedichtete bzw. luftabdichtbare Kammer, eine Vakuumvorrichtung und/oder Abblasvorrichtung.

Unter der ersten luftdurchlässigen Oberschicht sind eine oder mehrere weitere Schichten mit Füllstoff und/oder Metallpartikeln und/oder einem temperaturbeständigen Bindemittel, Kunststoff oder Kunstharz, vorzugsweise Epoxidharz und/oder Silikonkautschuk, angeordnet. Die durchschnittliche Teilchengröße in diesen darunterliegenden Schichten ist größer als die der ersten Schicht, jedoch kleiner als 800 µm, vorzugsweise kleiner als 500 µm, und/oder deren Porenvolumen ist gegenüber dem Porenvolumen der Oberflächenschicht vergrößert und/oder es befinden sich in diesen Schichten auch Fasern und/oder Nadeln oder nadelähnliche Formen oder Strukturen, vorzugsweise Aluminiumnadeln, Kohlefasern und/oder Glasfasern.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform besteht der festigkeitserhöhende Zusatzstoff ganz oder teilweise aus einem Zusatzstoff, der eine Härte über 4 (gemessen nach der Mohsschen Härteskala), vorzugsweise über 5 aufweist oder das Zusatzstoffgemisch enthält diesen harten Zusatzstoff im Gemisch mit anderen Zusatzstoffen, Fasern und/oder Metallpartikeln.

Der Zusatzstoff besteht nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform aus einem Metallecarbid, vorzugsweise Schwermetallecarbid und/oder Metalloxyd (Aluminiumoxyd und/oder Schwermetalloxyde), oder enthält dieses im Gemisch mit anderen Zusatzstoffen, Füllstoffen, Fasern und/oder Metallpartikeln.

Das feinteilige oder feinstellige Metallpulver besteht nach einer bevorzugten Ausführungsform aus mindestens einem Leichtmetall, vorzugsweise aus Aluminium und/oder mindestens einem Schwermetall, vorzugsweise rostfreiem Stahl, oder enthält eines oder mehrerer dieser Metalle oder Metalllegierungsbestandteile.

Die Metallpartikel oder Metallteilchen und/oder die Füllstoffe sind in mindestens einer Schicht mit einem Kunstharz oder Bindemittel, vorzugsweise mit einem Epoxidharz, gecoatet oder überzogen (bzw. darin eingebettet).

Gemäß der Erfindung weist die erste, an der Kunststoffoberfläche angrenzende Metall-, Mikrometall- und/oder festigkeitserhöhende Zusatzstoffe enthaltende Schicht eine Schichtdicke von 1 bis 15 mm, vorzugsweise 2 bis 5 mm, auf und enthält (bezogen auf 100 Gew.-% Metallpartikel und/oder Zusatzstoffe) zu mehr als 60 Gew.-%, vorzugsweise mehr als 80 Gew.-%, feinteilige Metallpartikel mit einer durchschnittlichen Metallpartikeldicke unter 60 µm, die zusätzlich mit einem Harz überzogen sind sowie ggf. einen geringen

Anteil anorganischer, organischer Fasern oder Kohlenstofffasern enthalten und als Restbestandteil festigkeitserhöhende Zusatzstoffe.

Die unter der ersten Schicht angeordnete zweite Schicht weist eine durchschnittliche Metallpartikeldicke von 70 bis 90 µm auf und besteht zu mehr als 30 Gew.-%, vorzugsweise mehr als 40 Gew.-%, aus einem Aluminiumpulver und/oder aus nadelähnlichem Aluminium und/oder anderen festigkeitserhöhenden Zusatzstoffen, das bzw. die mit einem Kunstharz oder Bindemittel, vorzugsweise Epoxidharz, überzogen ist bzw. sind.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform enthält diese erste und/oder zweite Schicht 0,001 bis 8 Gew.-%, vorzugsweise 0,1 bis 6 Gew.-%, anorganische und/oder organische Fasern und/oder nadelähnliche Teilchen.

Nach der ersten und/oder zweiten Oberschicht sind nach einer anderen bevorzugten Ausführungsform mindestens eine dritte, vierte oder weitere Schicht angeordnet, die eine größere durchschnittliche Teilchengröße aufweisen als die der ersten bzw. zweiten Schicht, und deren durchschnittlicher Teilchendurchmesser somit in den nach der Oberschicht angeordneten Schichten zunimmt, vorzugsweise kontinuierlich zunimmt und/oder das freie Porenvolumen in den nach der Oberschicht (der Formoberfläche der Negativtiefziehform angeordneten Schichten vergrößert ist, vorzugsweise kontinuierlich vergrößert ist.

Die dritte und/oder vierte Schicht(en) enthält zu mehr als 25 Gew.-%, vorzugsweise zu mehr als 45 Gew.-%, anorganische Fasern und/oder Kohlenstofffasern.

Vor der ersten metallpulverhaltigen Schicht ist bevorzugt eine metallpulverfreie oder metallpulverarme und/oder flexible und/oder wachshaltige bzw. wachstartige sehr dünne Oberflächenschicht und/oder Trennschicht angeordnet.

Die letzte oder n-te, die Formtrennebene begrenzende Schicht ist nach einer bevorzugten Ausführungsform eine nichtporöse abdichtende Schicht.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform sind die Negativtiefziehform und der Stempel in axialer Richtung beweglich angeordnet. Sie stehen mit einer Bewegungsvorrichtung und/oder einer Vorrichtung zur Erzeugung eines Unter- und/oder Überdruckes in Verbindung. Die Negativtiefziehform und/oder der Stempel enthält ein Temperiersystem oder eine Temperievorrichtung oder steht mit dieser in Verbindung. Der Stempel weist in Positivform zu mehr als 50% der Formoberfläche, vorzugsweise mehr als 65% der Formoberfläche, die Form, Formteilbereiche oder Konturen der Negativtiefziehform auf.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform sind die Negativtiefziehform eine Auffangwanne oder ein Auffangbehälter, sowie Düsen, Spritzen oder Spritzvorrichtungen zugeordnet, deren Öffnungen und/oder Düsenwinkel auf den zur Aufnahme der Kunststoffbahn bestimmten Formraum der Negativtiefziehform gerichtet sind.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird die in die Negativtiefziehform eingebrachte Kunststoffbahn durch die strukturierte, poröse und luftdurchlässige Oberfläche des Negativtiefziehwerkzeuges in der Oberfläche bzw. auf der Oberflächenschicht während der Thermoverformung strukturiert und/oder genarbt und nachfolgend oder gleichzeitig von der (nicht mit der Negativtiefziehform in Kontakt oder Verbindung stehenden) Rückseite der Kunststoffbahn her ein Behandlungsmittel auf die Kunststoffbahn

aufgebracht wird.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens ist das Behandlungsmittel eine Kuhlflüssigkeit oder ein kaltes Gas, das die in der Negativtiefziehform befindliche Kunststoffbahn auf die Entformungstemperatur oder in die Nähe der Entformungstemperatur abkühlt oder schockkühlt. Dadurch gelingt es die erzielten Narben und Strukturen auch im Mikrobereich zu erhalten, bei der Entformung in ihrer Form kaum zu beeinträchtigen, kürzere Arbeitstakte zu erzielen und unter anderem auch verformte Gegenstände oder Formteile mit verbesserten Eigenschaften zu erhalten.

Nach einer weiteren Ausführungsform wird als Behandlungsmittel ein Haftvermittler, vorzugsweise eine Haftvermittlerflüssigkeit oder eine einen Haftvermittler enthaltende Flüssigkeit, ein Klebstoff, eine im Sprühverfahren aufzubringende Kunststoffschicht und/oder eine Sperrschicht, vorzugsweise eine als Flüssigkeit oder als Flüssigkeitsgemisch aufzubringende Sperrschicht, verwendet. Als Sperrschicht werden bevorzugt kunststoffhaltige Flüssigkeiten eingesetzt, vorzugsweise Flüssigkeiten mit mindestens einem Polyacryl-, Polymethacrylsäureester, unvernetztem oder vernetztem Polyurethan, Vinylchloridhomo-, -copolymerisat, -pfropfpolymerisat, vorzugsweise Vinylchloridcopolymerisat mit Polyvinylacetat oder Polyvinylbutyral; Vinylidenhalogenidhomo- oder -copolymerisat, vorzugsweise Vinylidenchlorid oder Polyvinylidenfluorid; Olefincopolymerisat aus Ethylen, Propylen und einem Dien (EPDM), kautschukartigen Terpolymerisat aus Ethylen, Propylen und einem Dien (EPDM), kautschukartigen Ethylen-Propylen-Mischpolymerisat (EPM), chloriertem Polyethylen, Polyacrylnitril oder aus einem Fluorpolymeren, vorzugsweise Polytetrafluorethylen, mindestens einem Lösungs- und/oder Verdünnungsmittel und/oder Emulgator und/oder Netzmittel und/oder Weichmacher, sowie gegebenenfalls Zusatz- und/oder Verarbeitungshilfsmittel.

Die Sperrschicht verhindert u. a., daß ungünstige Wechselwirkungen zwischen den Bestandteilen des Schaumes oder der Hinterschäumung (z. B. Polyurethanschaum) und der Kunststoffbahn auftreten.

Die Sperrschicht wird in einer Dicke von 1 µm bis 400 µm, vorzugsweise 5 bis 350 µm, aufgetragen. Dabei wird die Sperrschicht in Form einer Verdünnungsmittel enthaltenden Dispersion oder Lösung aufgetragen, die vorzugsweise organisch-chemische kunststofflösende oder -anquellende Lösungsmittel und/oder Weichmacher und/oder Wasser als Verdünnungsmittel enthält oder daraus entsteht. Nach einer bevorzugten Ausführungsform werden auch diese Flüssigkeiten (Haftvermittler für Klebschicht und/oder für Sperrschicht) mit zur Abkühlung der in der Negativtiefziehform befindlichen verformten Kunststoffbahn benutzt.

Als Haftvermittler werden die an sich für die jeweils eingesetzten Kunststoffe bekannten Haftvermittler verwendet, vorzugsweise Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat, Ethylen-Vinylacetat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat, Ethylen-Acrylsäureester-Copolymerisat, wobei auch in diesen Fällen Lösungen, Dispersionen oder ähnliche Flüssigkeiten zum Aufbringen der Haftvermittler eingesetzt werden, die gegebenenfalls Lösungs- oder Verdünnungsmittel, Weichmacher und andere Zusatzmittel enthalten.

Das flüssige Behandlungsmittel wird auf die Rückseite der in der Negativtiefziehform befindlichen thermoverformten Kunststoffbahnen unter Sprühen, Fluten und/oder Spritzen oder ähnlichen Aufbringverfahren

von Flüssigkeiten aufgebracht. Das nicht von der Kunststoffbahn aufgenommene Behandlungsmittel wird aufgefangen und weiterverwendet, vorzugsweise im Kreislauf geführt. Dadurch gelingt es, das Behandlungsmittel ohne Verluste oder ohne wesentliche Verluste aufzubringen.

Als Kunststoffbahn werden nach einer bevorzugten Ausführungsform dünne Folien mit einer Dicke von 100 bis 2500 µm, vorzugsweise 200 bis 1500 µm, und/oder Folien mit einer Shore-D-Härte von 20 bis 60, vorzugsweise 25 bis 40, unter Narb- und/oder Dekorgebung im Negativtiefziehverfahren verformt. Die Kunststofffolien werden bevorzugt mit einem wärmostabilen Schaum, vorzugsweise Polyolefin (insbesondere Polypropylen-schaum) oder einem mit einem Polyurethanschaum, mit einer Schaumschichtdicke von 0,5 bis 10 mm, vorzugsweise 1,5 bis 5 mm, laminiert oder versehen, bevor sie in der Negativtiefziehform dreidimensional verformt und die Folienoberfläche genarbt und/oder oberflächenstrukturiert werden, wobei gegebenenfalls die Schaumschicht mit einem Träger oder einer Trägerschicht hinterlegt wird. Der Träger wird nach einer Ausführungsform vorzugsweise vorgeformt, lagegenau ausgerichtet und mit dem Schaum und/oder der verformten Kunststofffolienbahn verbunden.

Die Kunststoffbahn wird nach der dreidimensionalen Verformung, Narbung und/oder Oberflächenstrukturierung in dem Werkzeug nach oder während der Abkühlung entweder in der Form selbst oder in einem getrennten Arbeitsgang und/oder in einer anderen Form mit einem weichen bis mittelharten Schaum, vorzugsweise Polyurethanschaum hinterschäumt, nachdem ein Behandlungsmittel auf die Rückseite der Kunststoffbahn aufgebracht worden ist. Gegebenenfalls bei der Hinterschäumung oder zuvor wird zusätzlich ein Träger oder eine Trägerschicht eingelegt. Gemäß dem erfindungsgemäßen Verfahren wird die verformte Kunststoffbahn vor der Hinterschäumung mit einer Sperr-, Haft- und/oder Klebstoffschicht oder zusätzlichen Kunststoffschicht versehen.

Im Unterschied zu dem Positivtiefziehverfahren kann das erfindungsgemäße Verfahren verschiedene Muster des Urmodells wiedergeben, so z. B. zwei oder mehrere Arten von Narben, Ziernähten, Buchstaben, Designs, Knöpfe und/oder Holznarben oder andere Strukturierungen. Die verwendbaren Kunststoffbänder, -folien oder -platten bestehen aus an sich bekannten Kunststoffen, vorzugsweise aus geschäumtem Kunstleder, PVC-Schaum oder Polyolefinschaumlaminaten oder geschäumten Kunstleder oder sind nicht geschäumte Folien, Bänder oder Platten, die im allgemeinen kurz zusammengefaßt Kunststoffbahnen im Rahmen der vorliegenden Anmeldung genannt werden.

Sie werden direkt oder in einem weiteren Arbeitsgang mit einem steifen Träger hinterlegt, wodurch Produkte mit weichem Griff und genauen Wiedergaben von Oberflächenstrukturen erreicht werden.

Mit Hilfe des erfindungsgemäßen Verfahrens gelingt es verschiedenfarbige Materialien zu verformen, z. B. Kunststoffbahnen mit Wolkendruckdesign und dgl.

Der Zeitaufwand für die Formherstellung ist kürzer gegenüber dem Verfahren "Slush-Moulding" und wird bei der Thermoverformung im Arbeitstakt durch das erfindungsgemäß verwendete Behandlungsmittel noch weiter abgekürzt.

In dem Negativtiefziehverfahren werden bevorzugt Kunststofffolien, kunststoffhaltige Bahnen, Kunststoffbahnen oder Kunststoffplatten verformt, die aus Kunst-

stoff, einer Kunststoffmischung oder Kunststofflegierung und bezogen auf 100 Gew.-Teile Kunststoff, Kunststoffmischung oder Kunststofflegierung 0,01 bis 15 Gew.-Teile, vorzugsweise 0,1 bis 6 Gew.-Teile, Verarbeitungshilfsmittel, sowie gegebenenfalls zusätzlich Füllstoffe, Farbpigmente, Farbstoffe oder Stabilisierungsmittel, Flammenschutzmittel, Weichmacher oder anderen Zusatzstoffen bestehen oder diese enthalten. Insbesondere werden nach einer bevorzugten Ausführungsform im Negativtiefziehverfahren emissionsarme Kunststoffbahnen (Kunststofffolien, Kunststoffbahnen, kunststoffhaltige Bahnen oder Kunststoffplatten) verformt, wobei der Gesamtgehalt der bei der Verformungstemperatur und Verformungszeit flüchtigen Bestandteile kleiner als 3 Gew.-%, vorzugsweise kleiner als 2 Gew.-%, ist.

Durch diese Ausführungsform wird sichergestellt, daß die poröse, vorzugsweise mikroporöse Negativtiefziehform auch funktionsfähig bleibt und eine nicht gewünschte Verstopfung der Mikroporen weitgehend vermieden wird.

Der Kunststoff, die Kunststoffmischung oder Kunststofflegierung der emissionsarmen Kunststoffbahnen (Kunststofffolien oder Kunststoffplatten) besteht aus Vinylchloridhomo- oder -copolymerisat, vorzugsweise in Kombination mit einem plastifizierenden und/oder elastomermodifizierten Thermoplasten; aus einem Olefinhomo- und/oder -copolymerisat, chlorierten Polyethylen, Ethylen-Propylen-Copolymerisat (EPM), Ethylen-Propylen-Dien-Polymerisat (EPDM), thermoplastischen Polyester, thermoplastischen Polyurethan, kautschukartige Polyesterurethan und/oder Polyvinylidenfluorid, oder enthält einen dieser Kunststoffe als Bestandteil.

Der Kunststoff, die Kunststoffmischung oder die Kunststofflegierung besteht aus Vinylchloridhomo- oder -copolymerisat und einem plastifizierenden und/oder elastomer modifizierten Thermoplasten, Ethylen-Vinylacetat-Copolymerisat, vorzugsweise mit einem Acetategehalt von größer als 60 Gew.-%, Ethylenvinylacetat-Kohlenmonoxid-Terpolymerisat (Elvaloy), einen thermoplastischen Kautschuk, vorzugsweise Ethylen-Propylen-Copolymerisat (EPM) und/oder Ethylen-Propylen-Dien-Terpolymerisat (EPDM), einen Kautschuk auf der Basis von Styrolpolymerisat oder Styrolblockpolymerisaten, chloriertem Polyethylen, ein thermoplastisches Polyurethan, ein thermoplastisches Polyesterharz, Olefinelastomer, Acrylat- und/oder Methacrylat-homoco- und -pfropfpolymerisate, Nitrilkautschuk, Methylbutadien-Styrolpolymerisat (MBS) sowie gegebenenfalls anderen Modifizierungsmitteln, vorzugsweise Styrol-Acrylnitril-Copolymerisate (SAN), Acrylnitril-Butadienharz (NBA), Acrylnitril-Butadien-Copolymerisat (ABS), ASA, AEN, ABS und MABS (Butadien-Styrolmaleinsäureterpolymerisat), Mischungen mit Adipat-carbonmischestern und/oder aliphatische oder aromatische Carbonsäureester, vorzugsweise Trimethylsäureester, Adipate oder enthält ein oder mehrere dieser Bestandteile.

Zeichnungsbeschreibung

In den Fig. 1 bis 3 sind Ausführungsformen der erfindungsgemäßen Vorrichtung und des erfindungsgemäßen Verfahrens schematisch dargestellt.

In Fig. 1 ist eine Oberstempelplatte 1 mit einer porösen, luftdurchlässigen Negativtiefziehform 2, die mehrere Schichten aufweist, schematisch dargestellt. Unterhalb der Negativtiefziehform 2 sind eine Heizvorrich-

tung 3 (Ober- und Unterheizung) angeordnet, die seitlich verschiebbar ausgebildet ist.

Eine Unterstempelplatte 4 weist an seiner Stempeloberfläche die Form oder Formteilmbereiche der Negativtiefziehform 2 (in Positivform) auf. Eine derartige vereinfachte Stempelform als Positivwerkzeug 5 ist in der Zeichnung schematisch dargestellt. Die Vorrichtung enthält eine Druckkammer 6, die Verfahrensvorteile bringt, wenn Stützluft beim Heizen und/oder Vorblasen und/oder ein Vakuum angelegt wird.

Folienabschnitte 12 oder eine abzuwickelnde Kunststoffolie 13 sollen der Thermoverformung im Negativtiefziehwerkzeug unterworfen werden. Diese werden vor der Einführung in die Negativtiefziehform 2 einer Vorheizung durch eine Vorheizvorrichtung 11 unterworfen. Nach dem Durchgang und der Verformung in der Negativtiefziehform 2 gelangen die geformten Folienabschnitte 12 zu einem Kühl- und/oder Abnahmetisch 7, der mit Sprühduschen 8 und einem Hilfsstempel 9 versehen ist. Durch die Sprühduschen 8 kann eine rasche Abkühlung der verformten Platte 10 erfolgen. Der mitverwendete Hilfsstempel 9 dient dazu, die erhaltene Form unmittelbar nach der Herausnahme der Platte 10 aus der Negativtiefziehform 2 abzustützen. Er kann hydraulisch gesteuert werden.

In Fig. 2 ist schematisch ein Schnitt durch die Negativtiefziehform 2 dargestellt. Auf der mikroporösen luftdurchlässigen Formoberflächenschicht, die eine metall-, metalllegierungs-, mikrometallpartikelhaltige, keramikmetall- und/oder keramikmikrometallpartikelhaltige und/oder feinstteilige Füllstoffe enthaltende Oberschicht 21 aufweist, ist eine Oberflächenschicht angeordnet, die nicht metallpulverhaltig ist und eine wachsartige bzw. wachsartige Schicht und/oder Trennschicht darstellt. Unter der Oberschicht 21 sind mehrere Schichten 22, 23 angeordnet, deren durchschnittlicher Teilchendurchmesser und/oder in denen das freie Porenvolumen größer ist als in der Oberschicht 21. Die unterste Schicht 24 ist nicht luftdurchlässig und/oder nicht porös und bestehen aus Kunstharz oder einem anderen Bindemittel sowie ggf. Zusatzstoffen, so daß die Schicht 24 eine Dichte hat, die auch die Anlegung eines Überdruckes und/oder Unterdruckes ermöglicht.

Die Negativtiefziehform 2 enthält weiterhin eine Vorrichtung 17 zur Anlegung eines Vakuums und/oder eines Überdruckes. Die Negativtiefziehform 2 ist durch eine feste Platte 19 begrenzt, die ein Stützsystem 20 enthält.

In Fig. 3 sind Arbeitsschritte des Verfahrens schematisch dargestellt. Bei der Arbeitsstufe a) erfolgt eine Beheizung der eingespannten Folienbahn mittels Stützluft. Kurz vor der Thermoverformung nähert sich der Positivstempel, der die Form oder Formteilmbereiche der Negativtiefziehform in Positivform aufweist, der erhitzten, eingespannten Kunststoffolie, wobei der Positivstempel in Pfeilrichtung nach oben bewegt wird. Durch Erhöhung des Gasdruckes wird in der Arbeitsstufe b) die Kunststoffolie in Richtung der Formöffnung der Negativtiefziehform durchgebogen. Im Arbeitsschritt c) bewegt sich die Negativtiefziehform auf die in Richtung der Negativtiefziehform vorbeiziehende Stempeloberfläche zu ohne die Kunststoffolie zunächst zu berühren, wobei der Stempel die eingespannte Folie zunächst verformt. Damit die Kunststoffolie die mikroporösen Strukturen der Stempeloberfläche oder Stempelteiloberfläche annimmt, wird ein Unterdruck an den Stempel angelegt, so daß die Kunststoffolie in die mikroporösen Strukturen eingesaugt wird und diese Formoberflä-

chen und Mikrostrukturen annimmt. Im Arbeitsschritt d) hat sich die Formöffnung der Negativtiefziehform weiter der Stempeloberfläche genähert. Es erfolgt eine abdichtende Schließung an der Negativtiefziehform, d. h. eine luftabschließende Abdichtung der Formöffnung mit dem Stempel oder einer Stempelteiloberfläche und/oder einem Teil der Druckkammer. Während oder kurzfristig nach der abdichtenden Schließung wird das von der Stempel-, -fläche oder vom Stempel her angelegte Vakuum aufgehoben und ein geringer Überdruck durch den Stempel hindurch auf die verformte oder zu verformende Kunststoffoberfläche ausgeübt, wobei die gesamte Formoberflächenstruktur vom Negativtiefziehwerkzeug auf die Kunststoffolie übertragen wird. Stufenweise erfolgt nach diesem Arbeitsschritt eine Aufhebung des angelegten Vakuums und/oder Überdruckes der Negativtiefziehform und/oder der Stempel wird zurückbewegt, so daß die hergestellte Kunststoffform freigegeben wird, was im Arbeitsschritt e) schematisch dargestellt ist. Zusätzlich erfolgt eine Kühlung mit Sprühduschen und eine Abstützung mittels eines Hilfstempels, bis im Arbeitsschritt f) die Entnahme des Formlings unter Anlegung eines leichten Druckes an die Negativtiefziehform erfolgt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung von Formteilen aus einer thermoverformbaren Kunststoffolie, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte nach dem Negativtiefziehverfahren, wobei die Kunststoffolie, Kunststoffbahn oder Kunststoffplatte in mindestens einer Vorwärm- und/oder Aufheizstation vorgewärmt, durch einen Spann- oder Abdichtungsrahmen gespannt, vorzugsweise durch Vorblasen, Stützluft oder Stützgas gehalten, nachfolgend durch Erhöhung des Bladdruckes, durch Anlegen eines Unterdruckes und/oder durch einen Stempel zu der Negativtiefziehform hin gewölbt und vorgeformt, vorzugsweise durch einen Stempel zwischengeformt wird, daß danach die Vorderseite der Folie in die Negativtiefziehform gelangt, in der Negativtiefziehform die endgültige Formgestaltung und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration durch Thermoverformung durchgeführt wird, vorzugsweise unter Verwendung einer Temperaturdifferenz von

mehr als 50° C, vorzugsweise
mehr als 100° C,

zwischen der Kunststoffolie, -bahn oder -platte und der Negativtiefziehform thermoverformt und nachfolgend in der Negativtiefziehform abgekühlt wird, dadurch gekennzeichnet, daß vor oder kurz vor der Thermoverformung auf der Rückseite der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte eine Oberflächenschicht oder ein Oberflächenschichtbereich auf eine Temperatur durch gesteuertes Heizen und/oder gesteuertes Abkühlen gehalten oder eingestellt wird, die um mehr als 5° C, vorzugsweise um mehr als 10° C, niedriger ist als die Temperatur auf der der Negativtiefziehform zugewandten Follenfläche, während auf der, der Negativtiefziehform zugewandten Seite der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte die Oberflächenschicht oder der Oberflächenschichtbereich sowie ggf. ein unter

dieser Oberflächenschicht tiefer gelegener Schichtbereich auf eine (gegenüber der anderen Oberflächenschicht) höhere Temperatur in der Nähe oder oberhalb des Schmelzbereiches, Schmelzpunktes oder auf eine Temperatur innerhalb des thermoplastischen Bereiches (bis 260° C) eingestellt oder aufgeheizt und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration mit einer, eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse luftdurchlässige Formoberflächenschicht aufweisenden Negativtiefziehform durchgeführt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß vor dem Anlegen eines Vakuums oder Unterdruckes an die Negativtiefziehform und/oder an die Kammer, in der die Negativtiefziehform angeordnet ist, eine abdichtende Schließung der Formöffnung der Negativtiefziehform und/oder einer um die Negativtiefziehform angeordneten Kammer, vorzugsweise eine luftabschließende Abdichtung der Formöffnung mit dem Stempel oder einer Stempelteiloberfläche und/oder einem Teil der Druckkammer, in der der Stempel angeordnet ist, erfolgt und nach der abdichtenden Schließung, vorzugsweise nach der luftabdichtenden Schließung, ein Unterdruck oder Vakuum an die Negativtiefziehform angelegt wird.

3. Verfahren nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß kurz vor der Thermoverformung der Stempel (vorzugsweise Positivstempel), der vorzugsweise die Form oder Formteilbereiche der Negativtiefziehform (in Positivform) aufweist, sich der erhitzten, vorzugsweise eingespannten, vorgespannten oder befestigten Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte nähert oder an oder in der Nähe der Rückseite derselben zu diesem Zeitpunkt angeordnet ist bzw. wird, daß über die Stempeloberfläche, vorzugsweise porösen Stempeloberfläche, die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte angelegt und/oder angesaugt wird und dabei die Stempeloberflächenform ganz oder in Teilbereichen annimmt, daß danach an die Negativtiefziehform eine abdichtende Schließung der Formöffnung der Negativtiefziehform und/oder an der Druckkammer, in der die Tiefziehform angeordnet ist, vorzugsweise eine luftabschließende Abdichtung der Formöffnung mit dem Stempel oder einer Stempelteiloberfläche und/oder einem Teil der Druckkammer, in der der Stempel angeordnet ist, erfolgt, und vor, während oder kurzfristig nach der abdichtenden Schließung das von der Stempel-, -fläche oder vom Stempel her angelegte Vakuum aufgehoben und/oder ein Druck auf die Folienrückseite über den Stempel oder die Stempeloberfläche von

$4 \times 10^3 \text{ Pa} - 4 \times 10^5 \text{ Pa}$, vorzugsweise
 $1 \times 10^3 \text{ Pa} - 1,5 \times 10^3 \text{ Pa}$.

und/oder von der Negativtiefziehform her ein Unterdruck oder Vakuum unter Ansäugung der Kunststoffolie, kunststoffhaltigen Bahn oder Platte an die Negativtiefziehform ausgeübt wird.

4. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1—3, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte durch einen Spann- oder Abdichtungsrahmen oder Haltevorrichtung gespannt oder gehalten wird, der bzw. die nicht unmittelbar mit der

Negativtiefziehform verbunden ist, vorzugsweise in der Druckkammer, einem Tisch oder einer anderen nicht unmittelbar an der Negativtiefziehform befestigten Haltevorrichtung angeordnet ist.

5. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1—4, dadurch gekennzeichnet, daß die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte durch einen Spann- oder Abdichtungsrahmen oder eine Haltevorrichtung gespannt oder gehalten wird und auf eine Temperatur mindestens innerhalb des thermoelastischen Bereiches und/oder innerhalb des thermoplastischen Bereiches vorgeheizt und/oder aufgeheizt wird, daß dabei vorzugsweise die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte zusätzlich mittels Stützgas oder Stützluft und/oder einem in Gegenrichtung angelegten Vakuum gehalten wird und/oder kurz vor der Thermoverformung durch Gas oder Luft und/oder einen Stempel, vorzugsweise Positivstempel, gehalten oder gestützt wird, wobei die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte in Richtung der Negativtiefziehform oder der Öffnung der Negativtiefziehform durchgebogen oder verformt wird, daß danach die Negativtiefziehform in Richtung der Durchbiegung oder Verformung und/oder des Stempels bewegt wird, vorzugsweise in axialer Richtung bewegt wird und gleichzeitig oder nachfolgend ein Unterdruck oder Vakuum über dem Stempel und/oder der Druckkammer angelegt wird, daß vor dem Anlegen eines Vakuums oder Unterdruckes an die Negativtiefziehform eine abdichtende Schließung der Formöffnung der Negativtiefziehform, vorzugsweise eine luftabschließende Abdichtung der Formöffnung mit dem Stempel oder einer Stempelteiloberfläche und/oder einem Teil der Druckkammer erfolgt und nach der abdichtenden Schließung, vorzugsweise nach der luftabdichtenden Schließung, ein Unterdruck oder Vakuum an die Negativtiefziehform angelegt wird, wobei die zwischengeformte Kunststoffolie, -bahn oder -platte zur Endform von dem Stempel weg auf die Negativtiefziehform übertragen wird und dort die Endform annimmt, daß danach die durch den Stempel verschlossene Negativtiefziehform geöffnet wird, indem die Negativtiefziehform und/oder der Stempel zurückbewegt, vorzugsweise in axialer Richtung zurückgefahren werden.

6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die endgültige Formgestaltung (Endformung) und die Narbgebung und/oder Oberflächendekoration der Kunststoffolie, -bahn oder -platte, vorzugsweise mindestens einer Oberflächenschicht derselben, in oder oberhalb des Schmelzpunkt(es), Schmelzbereich(es), vorzugsweise jedoch im thermoplastischen Bereich erfolgt, während die Temperatur des Negativtiefziehwerkzeuges auf

unter 100°C, vorzugsweise
unter 85°C,

eingestellt oder gehalten wird und die luftdurchlässige Formoberflächenschicht der Negativtiefziehform eine metall-, metalllegierungs-, mikrometallpartikelhaltige, keramikmetall- und/oder keramikmikropartikelhaltige und/oder festigkeitserhöhende Zusatzstoffe enthaltende Schicht oder Oberflä-

che mit einer durchschnittlichen Partikeldicke unter 150 µm, vorzugsweise unter 60 µm, aufweist.

7. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Stempel auf eine Temperatur eingestellt oder temperiert (gekühlt oder aufgeheizt) ist bzw. wird, die zwischen dem oberen Drittel des thermoelastischen Temperaturbereiches der zu verformenden Kunststoffolie, -bahn oder -platte und dem thermoplastischen Bereich derselben liegt, vorzugsweise zwischen dem oberen Viertel des thermoelastischen Temperaturbereiches und der Kristallitschmelztemperatur oder dem Fließtemperaturbereich oder im Fließtemperaturbereich oder im Kristallitschmelzbereich der zu verformenden Kunststoffolie, -bahn oder -platte liegt, während die Temperatur der Negativtiefziehform auf unter 100°C, vorzugsweise unter 85°C, eingestellt wird.

8. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß der Abstand der Stempelformoberfläche von der Formoberfläche des Negativtiefziehwerkzeuges

2 — 50 mm, vorzugsweise
3 — 15 mm,

in der Schließstellung (bei der Endformung) beträgt und/oder, daß in der Schließstellung (bei der Endformung) die Stempelformoberfläche von der Rückseite der Folie einen Abstand von

mehr als 500 µm, vorzugsweise
mehr als 1,5 µm,

aufweist.

9. Vorrichtung zur Herstellung von Formteilen aus einer thermoverformbaren Kunststoffolie, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte nach dem Negativtiefziehverfahren, bestehend aus einer eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse metall- oder metalllegierungshaltige Partikel enthaltende luftdurchlässige Formoberflächenschicht aufweisenden Negativtiefziehform, einem Stempel und einer Einspann- oder Vorspannvorrichtung für die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte, wobei die Negativtiefziehform mit mindestens einer Zuleitung und/oder Vorrichtung zur Ausübung eines Druckunterschiedes, vorzugsweise Vakuum und/oder Unterdruck, sowie vorzugsweise mit einer Temperiervorrichtung ausgestattet ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Negativtiefziehform eine metall-, metalllegierungs-, mikrometallpartikelhaltige, keramikmetall- und/oder keramikmikrometallpartikelhaltige und/oder festigkeitserhöhende Zusatzstoffe enthaltende Schicht oder Oberfläche mit einer durchschnittlichen Partikeldicke unter 150 µm, vorzugsweise unter 60 µm, aufweist, daß diese Formoberflächenschicht mindestens zwei unterschiedliche Metalle und/oder mindestens ein Metall und mindestens einen festigkeitserhöhenden Zusatzstoff (in feinteiliger Form), die unterschiedlichen Korngrößen und/oder Konturen aufweisen, sowie mindestens ein Bindemittel enthält, die Negativtiefziehform aus mindestens zwei unterschiedlichen Schichten, vorzugsweise mehr als zwei unterschiedlichen Schichten, besteht und die darin enthaltenen Metallpartikel und/oder festigkeitserhö-

henden Zusatzstoffe gegenüber der anderen Schicht unterschiedliche Teilchengrößen und/oder unterschiedliche Zusammensetzungen besitzen.

10. Vorrichtungen zur Herstellung von Formteilen aus einer thermoverformbaren Kunststoffolie, thermoverformbaren kunststoffhaltigen Bahn oder Kunststoffplatte nach dem Negativtieftziehverfahren, bestehend aus einer Negativtieftziehform, einem Stempel und einer Einspann- oder Vorspannvorrichtung für die Kunststoffolie, kunststoffhaltige Bahn oder Kunststoffplatte, wobei die Negativtieftziehform mit mindestens einer Zuleitung und/oder Vorrichtung zur Ausübung eines Druckunterschiedes, vorzugsweise Vakuum und/oder Unterdruck, sowie vorzugsweise mit einer Temperiervorrichtung ausgestattet ist, dadurch gekennzeichnet, daß die Negativtieftziehform eine poröse, luftdurchlässige, vorzugsweise mikroporöse, luftdurchlässige Formoberflächenschicht besitzt, die aus einem bei den verwendeten Verfahrenstemperaturen temperaturbeständigen Kunststoff oder Kunstharz, vorzugsweise einem temperaturbeständigen Epoxidharz und/oder einem temperaturbeständigen Siliconkautschuk oder Silikonummi, besteht oder dieses enthält oder diesen temperaturbeständigen Kunststoff und Metall-, Metallegierung-, Mikrometallpartikel, Keramikmetall- und/oder Keramikmikrometallpartikel und/oder festigkeitserhöhende Zusatzstoffe mit einer durchschnittlichen Partikeldicke unter 150 µm, vorzugsweise unter 60 µm, enthält.

11. Vorrichtung nach Anspruch 9 und 10, dadurch gekennzeichnet, daß der Stempel auf einer Oberflächenschicht Löcher, Poren oder Ausnehmungen, vorzugsweise Bohrlöcher, aufweist, wobei die Oberflächenschicht aus einem temperaturbeständigen Kunstharz oder Kunststoff, vorzugsweise füllstoff-, metallpartikel-, glasfasern- und/oder glasfasermattenhaltigen Kunstharz und/oder aus Metall besteht, daß unter der Oberflächenschicht mindestens eine weitere poröse und/oder luftdurchlässige Zwischenschicht und/oder in oder an der Oberflächenschicht eine Temperier- und/oder Heizvorrichtung, vorzugsweise in Form von Leitungen oder Leitungssystemen, Kanälen und/oder Heizdrähten, angeordnet ist, und unter der Rückseite der Zwischenschicht oder an der Rückseite der Zwischenschicht mindestens eine luftundurchlässige Schicht und/oder eine luftabgedichtete bzw. luftabdichtbare Kammer, eine Vakuumvorrichtung und/oder Abblasvorrichtung angeordnet ist.

12. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß unter der ersten luftdurchlässigen Oberschicht eine oder mehrere weitere Schichten mit einem festigkeitserhöhenden Zusatzstoff und/oder Metallpartikeln und mindestens einem temperaturbeständigen Bindemittel, vorzugsweise Kunststoff oder Kunstharz angeordnet sind, deren durchschnittliche Teilchengröße größer ist als die der ersten Schicht, jedoch kleiner als 800 µm, vorzugsweise kleiner als 500 µm, und/oder die Fasern und/oder Nadeln oder nadelähnlichen Formen oder Strukturen, vorzugsweise Aluminiumnadeln, Kohlefasern und/oder Glasfasern, enthalten und/oder deren Porenvolumen gegenüber dem Porenvolumen der Oberflächenschicht vergrößert ist.

13. Vorrichtung nach einem oder mehreren der An-

sprüche 9 bis 12 dadurch gekennzeichnet, daß der festigkeitserhöhende Zusatzstoff ganz oder teilweise aus einem Zusatzstoff besteht, der eine Härte über 4 (gemessen nach der Mohsschen Härteskala), vorzugsweise über 5 aufweist oder diesen harten Zusatzstoff im Gemisch mit anderen Zusatzstoffen, Fasern oder Metallpartikeln enthält.

14. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß der Zusatzstoff aus einem Metallecarbid, vorzugsweise Schwermetallecarbid und/oder Metalloxyd (Aluminiumoxyd und Schwermetalloxyd), besteht oder dieses im Gemisch mit anderen Zusatzstoffen, Fasern und/oder Metallpartikeln vorzugsweise in der ersten Oberflächenschicht enthält.

15. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß das feinteilige oder feinstteilige Metallpulver aus mindestens einem Leichtmetall, vorzugsweise aus Aluminium und/oder mindestens einem Schwermetall, vorzugsweise rostfreiem Stahl, besteht oder eines oder mehrerer dieser Metalle oder Metallegierungsbestandteile enthält.

16. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Metallpartikel oder Metallteilchen und/oder die festigkeitserhöhenden Zusatzstoffe in mindestens einer Schicht mit einem Kunstharz oder Bindemittel, vorzugsweise mit einem Epoxidharz gecoatet oder überzogen sind.

17. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die erste, an der Kunststoffoberfläche angrenzende Metall-, Mikrometall- und gegebenenfalls festigkeitserhöhende Zusatzstoffe enthaltende Schicht eine Schichtdicke von

1 bis 15 mm, vorzugsweise
2 bis 5 mm,

aufweist und (bezogen auf 100 Gew.-Teile Metallpartikel und festigkeitserhöhende Zusatzstoffe) zu

mehr als 60 Gew.-%, vorzugsweise
mehr als 80 Gew.-%,

(bezogen auf den Gehalt der Metallpartikel, Zusatzstoffe, Fasern und dgl., jedoch ohne Bindemittel oder Kunstharzbindemittel — berechnet als 100 Gew.%) feinteilige Metallpartikel mit einer durchschnittlichen Metallpartikeldicke unter 60 µm enthält, die zusätzlich mit einem Bindemittel oder Harz überzogen sind sowie ggf. einen geringen Anteil anorganischer, organischer oder Kohlenstofffasern und als Restbestandteil festigkeitserhöhende Zusatzstoffe enthalten.

18. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die unter der ersten Schicht angeordnete zweite Schicht eine durchschnittliche Metallpartikeldicke (ausgenommen Nadeln oder Fasern) von unter 90 µm, vorzugsweise unter 70 µm aufweist und zu

mehr als 30 Gew.-%, vorzugsweise mehr als 40 Gew.-%,

aus Metallpartikeln, vorzugsweise aus einem Aluminiumpulver und/oder aus nadelähnlichem Alumi-

nium und/oder Zusatzstoffen besteht, das bzw. die mit einem Kunstharz oder Bindemittel, vorzugsweise Epoxidharz, überzogen ist bzw. sind.
 19. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 18, dadurch gekennzeichnet, daß diese erste und/oder zweite Schicht

0,001 bis 8 Gew.-%, vorzugsweise
 0,1 bis 6 Gew.-%,

anorganische und/oder organische Fasern und/oder nadelähnliche Teilchen enthält.

20. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 19, dadurch gekennzeichnet, daß nach der ersten und/oder zweiten Oberschicht mindestens eine dritte, vierte oder weitere Schicht angeordnet ist, die eine größere durchschnittliche Teilchengröße aufweist als die der ersten bzw. zweiten Schicht, und deren durchschnittlicher Teilchendurchmesser somit in den unter der Oberschicht angeordneten Schichten zunimmt, vorzugsweise kontinuierlich zunimmt und/oder das freie Porenvolumen in den nach der Oberschicht (der Formoberfläche der Negativtiefziehform) angeordneten Schichten vergrößert ist, vorzugsweise kontinuierlich vergrößert ist.

21. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 20, dadurch gekennzeichnet, daß die dritte und/oder vierte Schicht(en)

weniger als 30 Gew.-%, vorzugsweise
 weniger als 25 Gew.-%,

anorganische Fasern, vorzugsweise Glasfasern, und/oder Kohlenstofffasern (bezogen auf den Gehalt der Metallpartikel), Zusatzstoffe und Fasern berechnet zu 100 Gew.-% — ohne Bindemittel) enthalten.

22. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 21, dadurch gekennzeichnet, daß vor der ersten metallpulverhaltigen Schicht eine metallpulverfreie oder metallpulverarme Oberflächenschicht oder Kunststoffschicht und/oder Trennschicht angeordnet ist.

23. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 22, dadurch gekennzeichnet, daß die letzte oder n-te, die Formtrennebene begrenzende Schicht eine nichtporöse abdichtende Schicht ist.

24. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 23, dadurch gekennzeichnet, daß die Negativtiefziehform und der Stempel in axialer Richtung beweglich angeordnet sind, mit einer Bewegungsvorrichtung und/oder einer Vorrichtung zur Erzeugung eines Unter- und/oder Überdruckes in Verbindung stehen und die Negativtiefziehform und/oder der Stempel ein Temperiersystem oder eine Temperiertorrichtung enthält oder mit dieser in Verbindung steht, daß der Stempel in Positivform zu mehr als 50% der Formoberfläche, vorzugsweise mehr als 65% der Formoberfläche, die Form, Formteilbereiche oder Konturen der Negativtiefziehform aufweist.

25. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 9 bis 24, dadurch gekennzeichnet, daß der Negativtiefziehform eine Auffangwanne oder ein Auffangbehälter, sowie Düsen, Spritzen oder Spritzvorrichtungen zugeordnet sind, deren Öffnungen und/oder Düsenwinkel auf den zur Aufnah-

me der Kunststoffbahn bestimmten Formraum der Negativtiefziehform gerichtet sind.

Hierzu 3 Blatt Zeichnungen

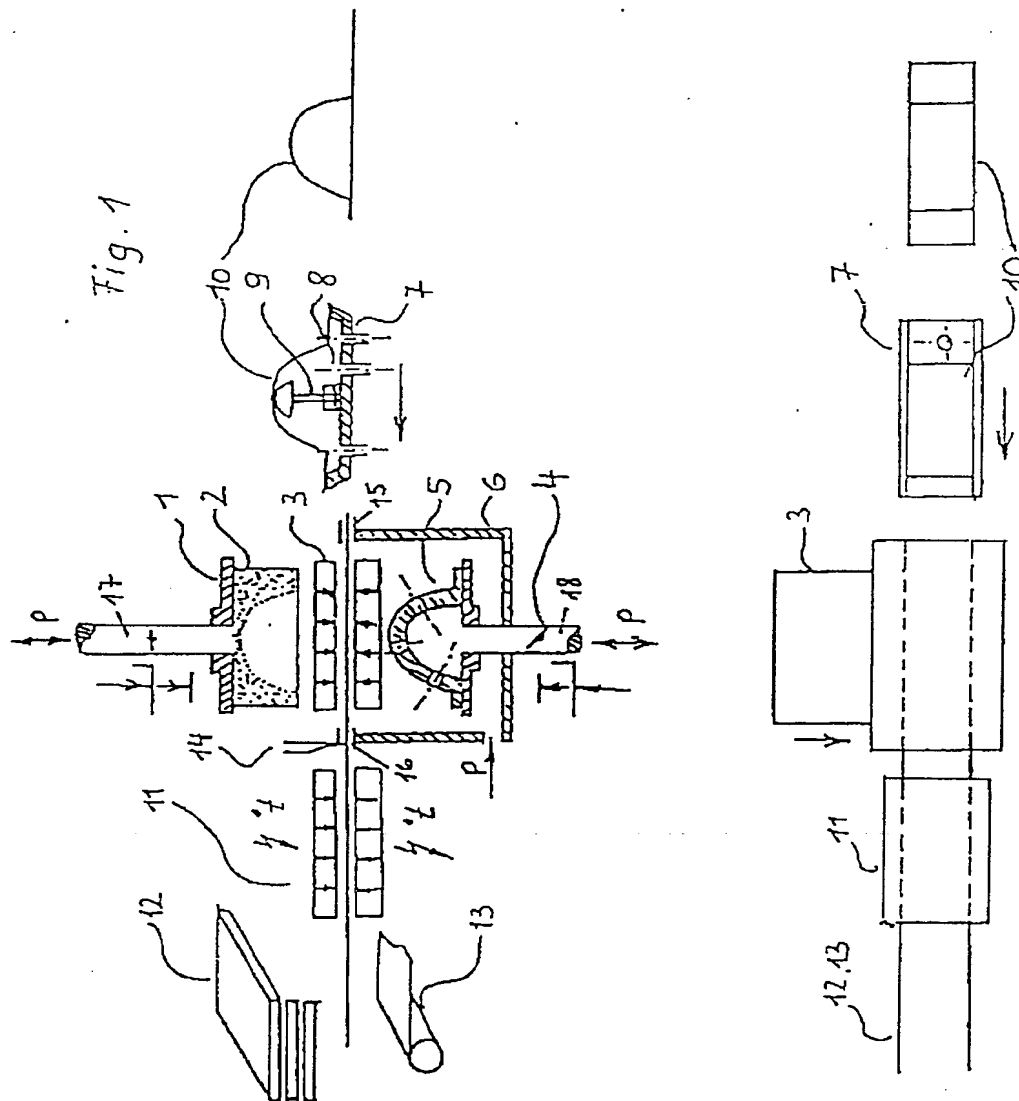


Fig. 2

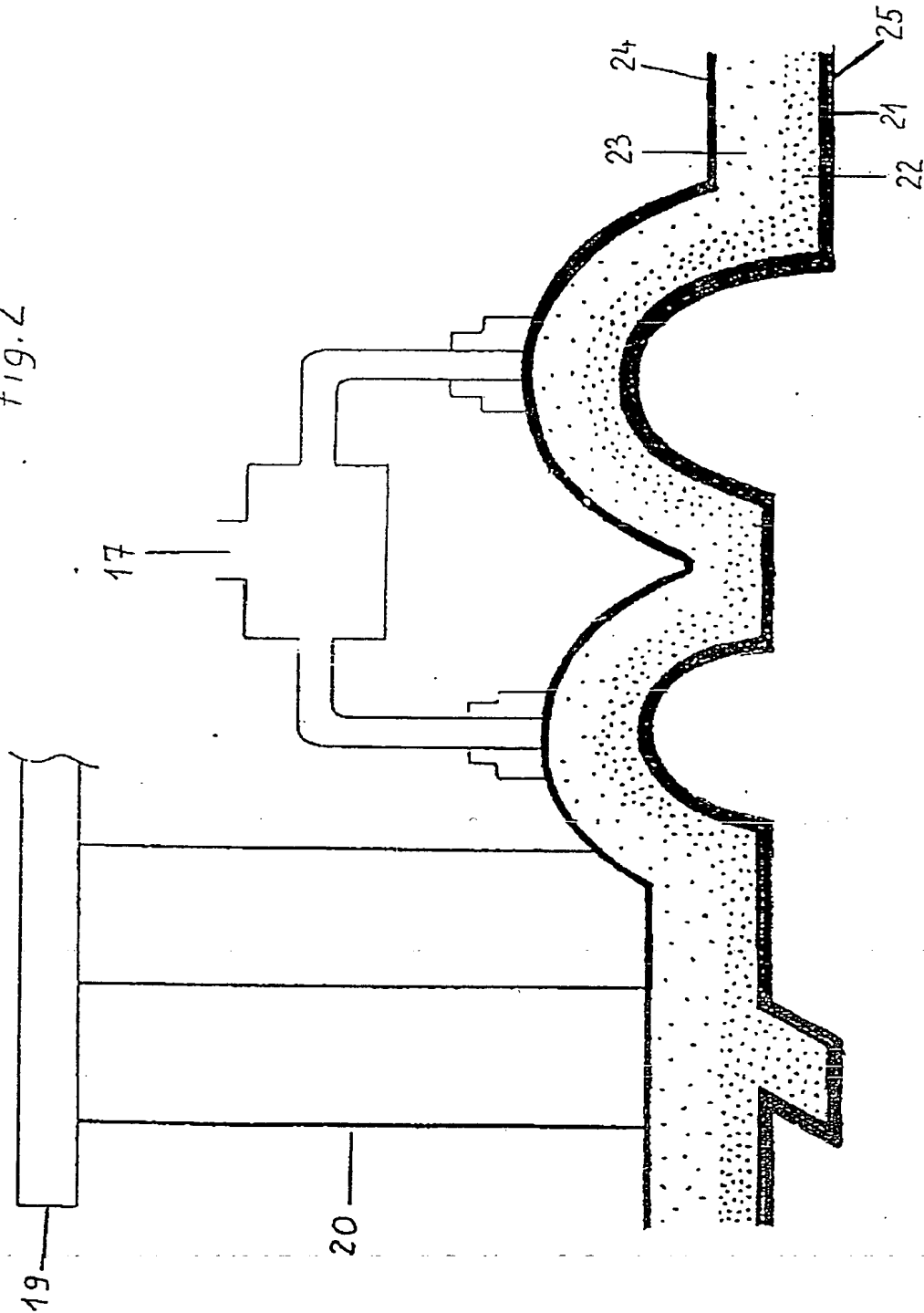


Fig. 3

